

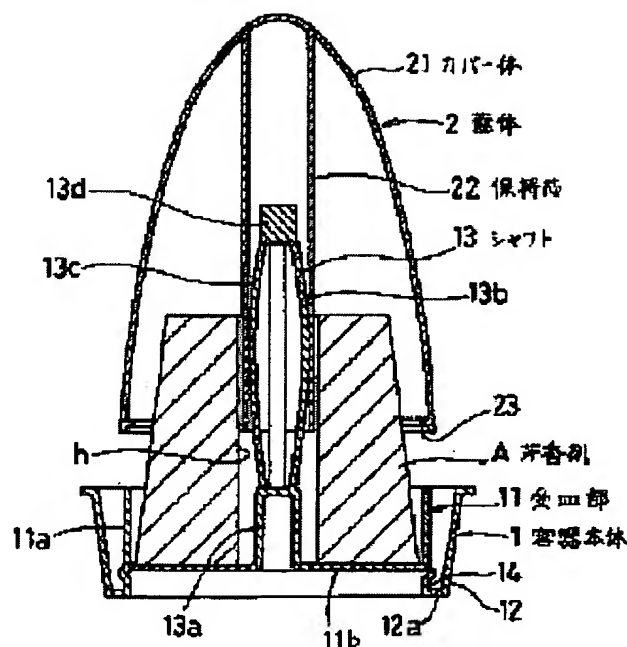
AROMATIC CONTAINER AND REFILL CONTAINER

| | |
|----------------------------|---------------------------|
| Patent number: | JP8103489 |
| Publication date: | 1996-04-23 |
| Inventor: | ISHIKAWA KOJI |
| Applicant: | DAINIPPON PRINTING CO LTD |
| Classification: | |
| - international: | A61L9/12 |
| - european: | |
| Application number: | JP19940241382 19941005 |
| Priority number(s): | JP19940241382 19941005 |

Abstract of JP8103489

PURPOSE: To reduce a manufacturing cost and to provide an aromatic container having excellent aroma diffusibility by reducing the number of parts to the min. possible extent.

CONSTITUTION: A container body 1 housing a volatile solid aromatic is a resin molded article integrally molded together with a shaft 13 at the center of a receiving tray part 11. A cap 2 is foamed of a resin molded article integrally formed with a cylindrical holding core 22 which hangs down from the inside top surface of a cover body 21 for hermetically sealing the solid aromatic A together with the receiving tray 11 in the state of fitting this shaft into the receiving tray part 11 of the container body 1 and fits freely vertically slidably into a shaft 13 of the container body 1. The entire part is thus composed of the two parts, by which the manufacturing cost is reduced.



BEST AVAILABLE COPY

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平8-103489

(43)公開日 平成 8 年(1996) 4 月23日

(51)Int.Cl.⁶

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

A 6 1 L 9/12

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 7 頁)

(21)出願番号 特願平6-241382

(22)出願日 平成 6 年(1994)10 月 5 日

(71)出願人 000002897

大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町一丁目 1 番 1 号

(72)発明者 石川 浩二

東京都新宿区市谷加賀町一丁目 1 番 1 号

大日本印刷株式会社内

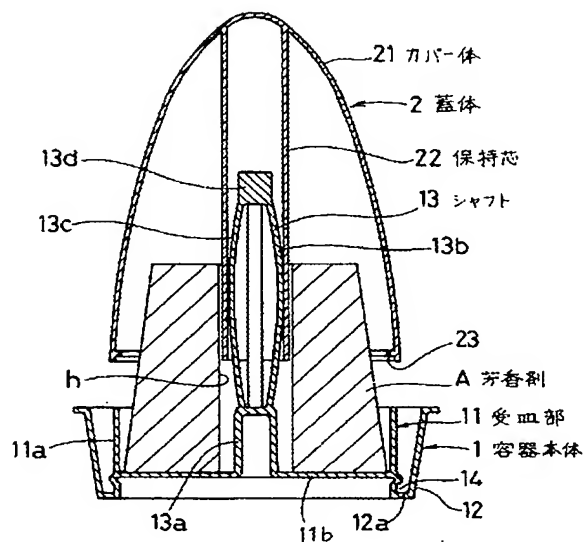
(74)代理人 弁理士 佐野 静夫

(54)【発明の名称】 芳香剤容器および詰替容器

(57)【要約】

【目的】 部品点数を最小限まで削減して製造コストダウンを図るとともに、芳香拡散性に優れた芳香剤容器を提供する。

【構成】 揮発性固形状芳香剤を収容する容器本体 1 は受皿部 1 1 中心にシャフト 1 3 とを一体形成してなる樹脂成型品であり、蓋体 2 は容器本体 1 の受皿部 1 1 に嵌入させた状態において、該受皿部 1 1 とともに固形状芳香剤 A を密封するカバー体 2 1 の内天面から下垂し容器本体 1 のシャフト 1 3 に上下摺動可能に嵌合する筒状の保持芯 2 2 を一体形成してなる樹脂成型品とすることにより、全体を 2 点の部品により構成し、これによって製造コストダウンを図ったもの。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 固形状芳香剤が載置される受皿部を有しこの受皿部内底面からほぼ垂直に立ち上がるシャフトとを一体形成してなる樹脂製の容器本体と、前記受皿部に嵌入させた状態において該受皿部とともに前記固形状芳香剤を密封するカバー体を有しこのカバー体の内天面から下垂し前記シャフトに上下摺動可能に嵌合する筒状の保持芯を一体形成してなる樹脂製の蓋体との2部品により構成されていることを特徴とする芳香剤容器。

【請求項2】 容器本体のシャフトは、蓋体の保持芯内周面に弾接して該保持芯を任意高さ位置で保持し得るように弾性変形可能で少なくとも上部がその他の部分よりも径方向に突出する形状に形成されている請求項1の芳香剤容器。

【請求項3】 固形状芳香剤が載置される受皿部と該受皿部内底面からほぼ垂直に立ち上がって前記固形状芳香剤を貫通するシャフトとを有する芳香剤容器に対し前記固形状芳香剤を供給するための芳香剤詰替容器であって、前記芳香剤容器のシャフトの外径よりも僅かに大きな内径を有する内側筒部と、外側筒部と、これら両筒部間の一端部において前記両筒部を連結する底壁とを有する詰替容器本体と、前記両筒部間に芳香剤を充填した後に前記本体の開口を封印するシール部材と、から成る芳香剤の詰替容器。

【請求項4】 前記詰替容器本体の底壁の外面に突出するとともに折り取ることによって前記底壁に小孔を形成できる突起を有し、前記外側筒部が前記底壁より僅かに突出していることを特徴とする請求項3に記載の詰替容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、揮発性固形状芳香剤を収容し、使用時に蓋を開くことにより芳香剤ガスを徐々に揮散させるようにした芳香剤容器および芳香剤詰替容器に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 図6は従来の芳香剤容器の一例を示している。この図に示す芳香剤容器は、固形状芳香剤Aが載置される受皿部101と、この受皿部101を圍繞する環状外装部102とを一体形成した樹脂成型品よりなる容器本体10、コーン状に形成された蓋体20、円筒状の保持芯30、前記蓋体20に着脱可能なシャフト40、及び前記保持芯30に嵌合される芳香剤支持体50の都合5点の部品により構成されている。

【0003】 容器本体10の受皿部101の中心には円筒状ボス103がほぼ垂直に立設してあり、このボス103に保持芯30が嵌合固定される。蓋体20の上端部にはシャフト装着孔201が、また、シャフト40の上

端には大径のフランジ401がそれぞれ設けられており、シャフト40のフランジ401を蓋体20の装着孔201に不離一体に嵌合固定することにより、蓋体20内の中心部にシャフト40が下垂する状態で装着される。

【0004】 芳香剤支持体50は円筒軸501の下端部に大径の受け板部502を一体形成したもので、円筒軸501を容器本体10上に固定された保持芯30に嵌合することにより、容器本体10の受皿部101に固定支持される。この状態から、蓋体20に装着されたシャフト40を保持芯30に挿嵌することにより組立を完了するのであるが、従来では、製造段階において芳香剤Aを充填する際には、一旦、シャフト40を蓋体20から取り外し、かつ後述する係合部202と被係合部104によって基体20を完全に閉じた状態で蓋体上端の装着孔201から円筒軸501の周囲に溶融状芳香剤Aを注入し、容器本体10の受皿部101上で自然固化させるようにしていた。受け板部502には芳香剤が安定した状態で載置できるようにリブ（図示せず）が設けられる。

【0005】 なお、シャフト40の上端寄り部には板状のストッパ402が取り付けられている。また、蓋体20の開口下端部にはネジ状の係合部202が、容器本体10には該係合部202に係合する被係合部104がそれぞれ形成されており、ストッパ402が保持芯30の上面に当接するまで完全に蓋体20を閉じた状態で、一定角度回動変位させることにより、係合部202と被係合部104とが係合して蓋体20の開口下端部が容器本体10の内底面に密着し、これによって容器本体10と蓋体20間に封入された芳香剤Aが外気と遮断された密封状態に保持されるようになっている。

【0006】 上記従来構成の芳香剤容器を使用するときは、任意高さまで蓋体20を引き上げる。このとき蓋体20はシャフト40が保持芯30に弾接していることにより、その位置で保持され、これによって容器本体10と蓋体20との間に隙間を生じさせる。このような状態においては、容器本体10上の芳香剤Aは揮散して前記隙間から外部へ放散され、空气中に拡散する。そして、数カ月程度の使用期間が経過すると、芳香剤Aの残滓が容器本体10上の芳香剤支持体50上に黒化状態で付着するが、従来より、この段階で芳香剤Aを交換するための詰替容器が実用化されている。

【0007】 図7は従来の詰替容器の一例を示している。この図に示す詰替容器は中心部に保持芯30に嵌合させる嵌合筒部601を有する浅底プレート60と、下端開口部がプレート60の周縁部に着脱可能に嵌め込まれる末広がり状の保持筒体70とからなり、保持筒体70は平坦に形成された上壁に芳香剤充填孔701が形成されており、プレート60上に保持筒体70を嵌合した組立状態で、充填孔701から溶融状態の芳香剤Aを充填後、自然固化させたうえで、保持筒体70の上壁をア

ルミニウム箔等からなるシール材 80 で被覆することにより、充填孔 701 を気密封止したものである。

【0008】この従来の詰替容器中の芳香剤 A を芳香剤容器に装填するときは、まず、蓋体 20 を容器本体 10 から取り外し、次いで芳香剤 A の残滓が付着した芳香剤支持体 50 を保持芯 30 から抜き取った後、詰替容器の嵌合筒部 601 を保持芯 30 に嵌め込んだうえで、保持筒体 70 を回転させながら抜き取る。このようにすることにより、詰替容器のプレート 60 は容器本体 10 の受皿部 101 上に載置されるとともに、保持芯 30 により位置保持されることになり、その後、蓋体 20 を再度、容器本体 10 に装着することにより、詰替作業を完了する。

【0009】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上記従来構成では、容器本体 10、蓋体 20、保持芯 30、シャフト 40 及び芳香剤支持体 50 の都合 5 点の部品がそれぞれ別部材として構成されているため、部品点数が多い。このため、各部品の製造及び組立に要するコストが高つくこととなり、製品に占める容器コストの比率が大きくなり、効果的なコストダウン策を講じることが困難であるという問題点があった。また、部品点数が多いため各パーツごとの嵌合状態が安定しないことが多々あり、それによって製品のバラツキや歩留まりが生じ、生産の効率が低くなるという問題がある。

【0010】これらの問題点に関して、蓋体 20 とシャフト 40 とを一体成型品として構成することが考えられるが、従来では芳香剤 A は蓋体 20 を容器本体 10 に係合固定した状態で芳香剤 A を充填する製造工程上の都合により、蓋体 20 には必然的に充填用の孔が必要となるため、上記従来例ではシャフト装着孔 201 に該充填用孔の機能を兼備させているのである。

【0011】また、このように蓋体 20 のシャフト装着孔 201 から芳香剤 A を充填した場合、芳香剤 A は容器本体 10 上の保持芯 30 の周囲に密着することになるため、芳香剤 A の外気に臨む外表面積がその分減少し、揮散に有効な表面は実質的には芳香剤 A の周表面及び上表面のみとなり、芳香拡散性が十分でないという不都合もあった。

【0012】また、従来の詰替容器についても、部品点数が多いことによるコストが高くとともに生産効率が低下するという問題があるだけでなく、芳香剤容器への芳香剤の詰め替え作業において面倒なものであった。

【0013】本発明は、上記のような問題点を解決するためになされたもので、部品点数を最小限まで削減して製造コストダウンを図るとともに、芳香拡散性に優れた芳香剤容器および簡易な構造の詰替容器を提供することを目的とするものである。

【0014】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成するため

に本発明の芳香剤容器は、固形状芳香剤が載置される受皿部を有しこの受皿部内底面からほぼ垂直に立ち上がるシャフトとを一体形成してなる樹脂製の容器本体と、前記受皿部に嵌入させた状態において該受皿部とともに前記固形状芳香剤を密封するカバー体を有しこのカバー体の内天面から下垂し前記シャフトに上下摺動可能に嵌合する筒状の保持芯を一体形成してなる樹脂製の蓋体との 2 部品により構成したものである。

【0015】上記構成において、容器本体のシャフトは、蓋体の保持芯内周面に弾接して該保持芯を任意高さ位置で保持し得るように弾性変形可能で少なくとも上部がその他の部分よりも径方向に突出する形状に形成したものが好都合である。

【0016】また、本発明の芳香剤詰替容器は、固形状芳香剤が載置される受皿部と該受皿部内底面からほぼ垂直に立ち上がって前記固形状芳香剤を貫通するシャフトとを有する芳香剤容器に対し前記固形状芳香剤を供給するための芳香剤詰替容器であって、前記芳香剤容器のシャフトの外径よりも僅かに大きな内径を有する内側筒部と、外側筒部と、これら両筒部間の一端部において前記両筒部を連結する底壁とを有する詰替容器本体と；前記両筒部間に芳香剤を充填した後に前記本体の開口を封印するシール部材と；から成っている。

【0017】この場合、詰替容器本体の底壁の外面に突出し折り取ることによって前記底壁に小孔を形成できる突起を設けるとともに、前記外側筒部を前記底壁より僅かに突出するように形成する。

【0018】

【作用】上記芳香剤容器の構成によると、シャフトは容器本体に一体に形成されており、保持芯は蓋体に一体に形成されているため、容器本体と蓋体の合計 2 点の部品のみで容器の全体が構成される。したがって、容器本体と蓋体とを樹脂成型により高能率で製造することが可能となり、また、組立工程が大幅に簡略化される。

【0019】さらに、蓋体に筒状の保持芯を設けたことにより、該蓋体を上下転倒させた状態で、その中に溶融状の芳香剤を注入、充填し、固化する前に蓋体を正立させ、保持芯をシャフトに差し込んで容器本体に蓋体を装着すれば、芳香剤が保持芯に案内されながら、容器本体の受皿部上に落下、載置される。

【0020】この受皿部上に載置された状態において、芳香剤は保持芯とほぼ密着しているが、使用時に蓋体を適宜引き上げることで、保持芯によって芳香剤に形成された貫通孔の周面とシャフトとの間に隙間が生じるため、芳香剤の外気に臨む外表面積がその分増大し、揮散に有効な表面が芳香剤の周表面、上表面に加え貫通孔周面も含まれることになるため、芳香拡散性が大きく改善される。

【0021】また、上記詰替容器の構成によると、1 つの詰替容器本体と、その開口をシールするシール部材と

の2点の部品で構成できる。そして、詰替えの際には、シール部材を剥すとともに開口を下に、底壁を上にして芳香剤容器のシャフトに遊合した状態とすることにより内部の芳香剤のみを芳香剤容器に供給できる。このとき、底壁の外面に突起を折り取ると、底壁に小孔が形成されるので、内部の芳香剤の拔出が円滑に行なわれる。また、外側筒部を底壁よりも突出させてあるので、詰替容器を立てた状態において上記突起が邪魔にならない。

【0022】

【実施例】以下、本発明の実施例を図面を参照しながら説明する。図1～図3は本実施例に係る芳香剤容器を示している。この芳香剤容器は、揮発性固形状芳香剤を収容する容器本体1と、この容器本体1を密封及び任意の開度で開放可能な蓋体2との2部品により構成され、使用時に蓋体2を適宜量開くことにより芳香剤ガスを徐々に揮散させるようにしたものである。

【0023】容器本体1は、固形状芳香剤Aが載置される受皿部11と、この受皿部11を囲繞する環状外装部12、及び受皿部11の内底面から垂直に立ち上がるシャフト13とを一体形成してなる樹脂成型品である。蓋体2は、容器本体1の受皿部11に嵌入させた状態において、該受皿部11とともに固形状芳香剤Aを密封するカバー体21と、このカバー体21の内天面から下垂し容器本体1のシャフト13に上下摺動可能に嵌合する筒状の保持芯22を一体形成してなる樹脂成型品である。

【0024】蓋体2のカバー体21はコーン状に形成されているとともに、その開口下端部内周面に環状の係合突条23が形成されている。また、保持芯22はその内天面中心部からほぼ開口下端部まで下垂する円筒状に形成されている。一方、容器本体1の受皿部11は外径が蓋体2の開口下端部内に嵌入する寸法に設定された有底短円筒状に形成されている。また、環状外装部12は上方に拡開しており、その底壁12aは受皿部11の周壁11aと連続している。さらに、受皿部周壁11aの下端部には前記蓋体2の係合突条23に係合する係合溝14が形成されている。尚、芳香剤を安定した状態で載置するために受皿部の底壁11bおよび周壁11aとにリブを設けてもよい。

【0025】シャフト13は受皿部11の底壁11b中心部からほぼ垂直に立設されるもので、短寸の基端筒軸部13a上に外形が全体として紡錘形状に形成された弾性軸部13bを一体に延出したものである。この弾性軸部13bは円周を複数等分した各部位にそれぞれ外方に向かって中間部が凸となる弾性彎曲板13cを配設し、各彎曲板13cの下端部を基端筒軸部13aに、上端部を先端連結軸部13dにそれぞれ結合してなるもので、蓋体2の保持芯22が嵌合された状態において、各彎曲板13cの突出外面部分が保持芯22の内周面に弾接して保持芯を任意高さ位置で保持する機能を有している。なお、弾性軸部13bの基端部は密閉されている。

【0026】次に、上記構成の芳香剤容器の組立（製造段階での組立）要領を説明すると、蓋体2を上下転倒させた状態で、その中に熔融状の芳香剤Aを注入、充填する。この場合、前掲の従来例とは異なり、蓋体2に円筒状の保持芯22を設けているので、注入された芳香剤Aはカバー体21の内面と保持芯22の外周面との間の空間に充填されることになる。

【0027】つまり、従来例では蓋体側にシャフトを設けた状態で芳香剤Aを注入すると、熔融状の芳香剤Aはシャフト40（図6）の隙間に入り込むこととなって所要形状に保形することは不可能であるが、本実施例の場合、保持芯22の外周面には隙間は存在しないため、カバー体21のほぼ開口下端部に至るまで芳香剤Aを充填することが可能である。

【0028】芳香剤Aが完全に固化する前に、蓋体2を逆転して正立させ、保持芯22をシャフト13に嵌合することにより、該蓋体2を容器本体1に装着すれば、その装着時に芳香剤Aが保持芯22に案内されながら、容器本体1の受皿部11上に落下、載置されることになる。そして、芳香剤は受皿部に載置された状態で完全固化する。なお、この種芳香剤Aは、特に限定されるものではないが、例えば香料、植物抽出物、両性界面活性剤型消臭剤、非イオン界面活性剤、メタクリル酸系ポリマー、色素、カラギーナンを成分とするものが挙げられる。

【0029】芳香剤Aが受皿部11上に載置された状態において、蓋体2を容器本体1に押し込むようにすると、カバー体21の係合突条23が容器本体1の係合溝14に弾性的に嵌着し、カバー体21の下端部が受皿部11の周壁11aと密着して、芳香剤Aを外気から遮断するため、該芳香剤Aを長期に亘って揮散させずに保存することができる。

【0030】また、前記係合突条23と係合溝14との係合を強制的に解除し、蓋体2を適宜引き上げることによって、蓋体2と容器本体1間に任意の開度の隙間を生じさせる。このような態様においては、容器本体1上の芳香剤Aは揮散して前記隙間から外部へ放散され、空气中に拡散する。この場合、容器本体1のシャフト13に嵌合している蓋体2の保持芯22は、内面がシャフト弾性軸部13bの各彎曲板13cに弾性的に摺接しているので、蓋体2はその弾接力により任意の高さ位置で静止状態に保持することができる。

【0031】また、芳香剤Aは保持芯22とほぼ密着した状態にあるが、蓋体2の引き上げにより、保持芯22によって芳香剤Aに形成された貫通孔hの周面とシャフト13との間に隙間が生じるため、芳香剤Aの外気に臨む外表面積がその分増大し、揮散に有効な表面が芳香剤Aの周表面、上表面に加え貫通孔周面も含まれることとなり、芳香拡散性が大きく改善される。

【0032】このようにして数カ月程度の使用期間が経

過すると、芳香剤Aは揮散して僅かな残滓を残すのみで消滅する。シャフト13の基端筒軸部13a及び弾性軸部13bは直接芳香剤Aが接触しないので、それらには芳香剤による汚れが生じない。これに対し、保持芯22は芳香剤による汚れが生じるが、外から見えないので、問題はない。芳香剤が殆ど揮散した段階で芳香剤Aを交換するための詰替容器として次のようなものを挙げることができる。

【0033】図4は詰替容器の一例を示している。この図に示す詰替容器は、弾性変形可能な比較的薄肉の樹脂成型品からなる詰替容器本体3を備えている。この詰替容器本体3は、これに充填される芳香剤Aが固化した状態において、樹脂フィルム4によって密閉されて詰替容器本体3内に無理なく収納されるように構成されたもので、底壁31中心部から前記芳香剤Aの貫通孔hを形成するための円筒状の内側筒部32を設けるとともに、外側に外側筒部35を設けている。また底壁31の外面に突起33を一体に形成している。

【0034】前記内側筒部32の内径は容器本体1のシャフト13の外径よりもやや大きく設定されている。突起31は、それを折り取ることによって図5に示されているように底壁31に小孔の通気孔34を形成するようになっている。外側筒部35の下端は底壁31から突出しているので、詰替容器本体3を図4の如く立てておいたとき、突起33が邪魔にならない。芳香剤Aを充填後（固化する前）に合成紙（耐油性、耐水性、耐溶剤性を有する）を施しておく、より好ましい。

【0035】この詰替容器本体3には、溶融状芳香剤Aが開口部35から注入、充填され、次いで該開口部35に樹脂フィルム4がヒートシールされて、詰替用に供される。この詰替容器中の芳香剤Aを上記構成の芳香剤容器に装填するときは、図5に示すように、芳香剤容器の蓋体2を容器本体1から取り外す一方、詰替容器のヒートシールされた樹脂フィルム4を詰替容器本体3の開口部から剥離したうえで上下逆転させる。

【0036】次いで、突起33を折り取って詰替容器本体底壁31に通気孔34を開口させ、この状態から、手指等によって詰替容器本体3の周面両側を圧迫することにより、詰替容器を容易に外すことができる。このようにすることにより、詰替容器内の芳香剤Aは受皿部11上に載置されることになる。その後、蓋体2を再度容器本体1に装着することにより、詰替作業を完了する。

【0037】上記のような詰替容器の場合、従来のプレート60と保持筒体70との2部品（シール材80を入れると3部品）からなる芳香剤容器と比較して、実質的に詰替容器本体3の単品（シール用の樹脂フィルム4を入れると2部品）の構成とすることができ、また、嵌合筒部60も不要になるため、容器の構成が著しく簡略化されるという利点がある。

【0038】なお、上記実施例に示した芳香剤容器にお

いては、蓋体2の外形デザインを変更するようにしてもよく、カバー体21の外表面にアクセサリを設けるようにしてもよい。また、蓋体2の保持芯22は直筒状であってもよいが、蓋体2を閉じやすく、且つ、最も適当と考えられる開度でより確実にシャフト13と圧接し得るように、上方に向かって若干拡開するテーパー状に形成することが好ましい。さらに、本発明は上記実施例に限定されるものでないことは言うまでもない。

【0039】

10 【発明の効果】以上説明したように本発明によるときは、容器本体側にシャフトを一体形成し、蓋体側に保持芯を一体形成することにより、容器本体と蓋体との都合2部品により芳香剤容器を構成しているの、従来の芳香剤容器に比べ部品点数を大きく削減することができる。したがって、容器本体と蓋体とを樹脂成型により高能率で製造することが可能となり、また、組立作業が大幅に簡略化されるので、有効なコスト削減を図ることができるものとなった。

20 【0040】また、蓋体に溶融状芳香剤の進入を許さない筒状の保持芯を設けたことにより、該蓋体を上下転倒させた状態で、その中に芳香剤を注入、充填することができ、さらに、芳香剤の完全固化前に、蓋体を正立させ、保持芯をシャフトに差し込んで容器本体に装着すれば、その装着時に芳香剤を保持芯で案内しつつ容器本体の受皿部上に落下、載置することができる。したがって、芳香剤の受皿部上への載置後、該芳香剤は保持芯とほぼ密着しているが、使用時に蓋体を適宜引き上げることで、保持芯によって芳香剤に形成された貫通孔の周面とシャフトとの間に隙間が生じるので、芳香剤の外気に臨む外表面積がその分増大し、揮散に有効な表面が芳香剤の周表面、上表面に加え貫通孔周面も含まれることになるため、芳香拡散性を大きく改善することができる。

30 【0041】また、本発明の芳香剤詰替容器についても、1つの詰替容器本体と、その開口をシールするシール部材との2点の部品で構成できるので、従来の芳香剤詰替容器に比べ部品点数を削減することができるのと同時に、芳香剤の詰替品を簡単且つ能率よく製造することができるので、有効なコスト削減を図ることができる。

40 【0042】そして、詰替えの際には、シール部材を剥すとともに開口を下に、底壁を上にして芳香剤容器のシャフトに遊合した状態とすることにより簡単に内部の芳香剤のみを芳香剤容器に供給できるが、底壁の外面に突起を設けておくことにより、この突起を折り取ると、底壁に小孔が形成されるので、内部の芳香剤の拔出を円滑に行なうことができる。

50 【0043】以上、要するに本発明では、従来なし得なかった部品点数の最小限までの削減を実現して製造コストダウンを図り得るようにし、また、芳香拡散性に優れたものとするに到った。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明に係る芳香剤容器の一実施例を示す斜視図。

【図 2】 その縦断面図。

【図 3】 容器本体と蓋体とを分解して示す斜視図。

【図 4】 詰替容器を示す縦断面図。

【図 5】 その芳香剤を装填する要領を説明するための斜視図。

【図 6】 従来の芳香剤容器の一例を示す断面図。

【図 7】 従来の詰替容器の一例を示す透視図。

【符号の説明】

1 容器本体

2 蓋体

3 詰替容器本体

11 受皿部

13 シャフト

21 カバー体

22 保持芯

31 底壁

32 内側筒部

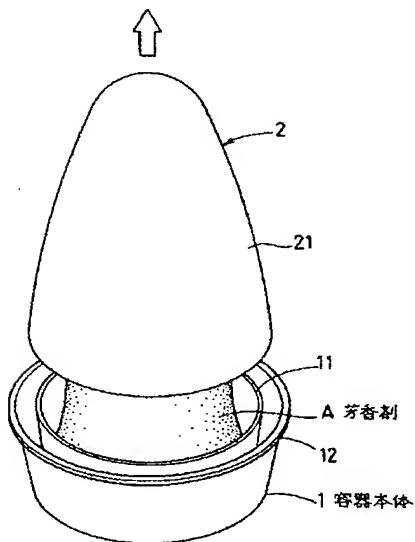
33 突起

10 34 通気孔

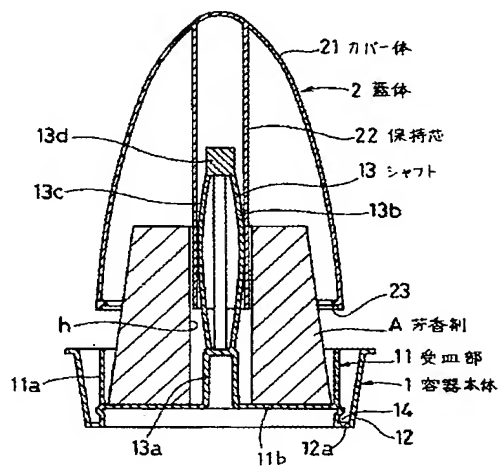
35 外側筒部

A 芳香剤

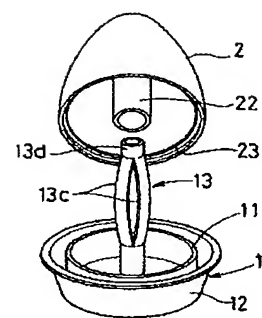
【図 1】



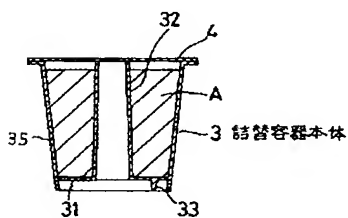
【図 2】



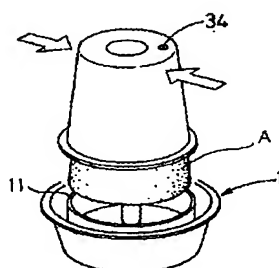
【図 3】



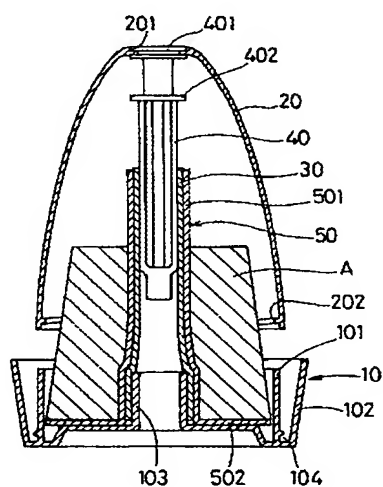
【図 4】



【図 5】



【図 6】



(7)

特開平8-103489

【図7】

